

## Apprêt époxy

# DPLF

L'apprêt époxy DPLF, lorsqu'il est mélangé dans un rapport 2:1 avec le catalyseur DP401LF ou DP402LF offre d'excellentes caractéristiques anticorrosion. Cet apprêt présente une excellente adhérence à plusieurs types de substrats, après préparation adéquate, de métal, de fibre de verre et d'aluminium ainsi que des apprêts garnissants pour plastiques.

L'apprêt époxy DPLF peut également être utilisé comme agent de scellement et être recouvert de la plupart des produits de finition PPG.

L'apprêt époxy DPLF est offert en six couleurs : DP40LF (gris-vert), DP48LF (blanc), DP50LF (gris), DP60LF (bleu), DP74LF (rouge oxyde), et DP90LF (noir).



### Caractéristiques

- Application directement sur le métal
- Apprêt / agent de scellement
- Six couleurs

### Avantages

- Anticorrosion
- Polyvalence
- Produit « méler et contretyper »

### Bénéfices

- Excellente adhérence
- Moins de produits à garder en stock
- Couverture plus rapide de la couche de finition

### Surfaces compatibles

#### Le DPLF peut être appliqué sur :

- Acier adéquatement nettoyé et poncé +
- Acier adéquatement nettoyé et sablé au jet +
- Acier galvanisé adéquatement nettoyé et poncé +
- Aluminium adéquatement nettoyé et poncé +
- Fibre de verre adéquatement nettoyé et poncé
- Apprêt d'électrodéposition adéquatement nettoyé (non poncé) (avec le catalyseur DP401LF seulement)
- Divers plastiques rigides nettoyés et poncés : ABS, nylon, polycarbonate, noryl, PBT SMC, avec le catalyseur DP401LF seulement
- Finis d'origine adéquatement nettoyés et poncés, pour laque d'origine voir l'avertissement ++
- Couche de base (DBU) DELTRON<sup>MD</sup> \*
- Plastiques pour carrosserie DF \*
- Promoteur d'adhérence universel pour plastiques DPX801
- Revêtement résistant aux éclats DX54 ROADGUARD<sup>MD</sup>
- Traitements pour métaux DX
- Apprêts réactif DX1791
- Apprêts surfaçants acryliques DZ KONDAR<sup>MD</sup> \*
- Apprêts surfaçant uréthane acrylique K36 PRIMA<sup>MC</sup> \*
- Apprêts surfaçant à haut pouvoir garnissant K38 \*
- Apprêts surfaçant scellant colorable K93 \*
- Agents de scellement de la série NCS2000
- Apprêts surfaçant NCP250 NCT<sup>MD</sup> \*
- Apprêts anticorrosion NCP270/271 \*
- Apprêts anticorrosion colorable NCP272 \*
- Uréthane acrylique (DCC) CONCEPT<sup>MD</sup> \*
- Uréthane acrylique (CLV) CONCEPT<sup>MD</sup> \*
- Émail acrylique (DAR) DELSTAR<sup>®</sup> \*
- Émail acrylique (DAR/DXR80) DELSTAR<sup>MD</sup>/DELTHANE<sup>MD</sup> \*
- Couche de base (DBC) 2000 DELTRON<sup>MD</sup> \* ++
- Laque acrylique (DDL) DURACRYL<sup>MD</sup> \* ++
- Surfaçant flexible à haut pouvoir garnissant SX1044/SXA1044
- Tous les incolores de PPG \*
- Apprêts surfaçant flexible à haut pouvoir garnissant WBSX1047
- Promoteur d'adhérence pour plastiques SX1050 /SXA1050

**REMARQUE : Le DPLF ne doit PAS être appliqué sur des produits DPX170 ou DPX171.**

+ La pellicule de DPLF doit avoir une épaisseur de 1,2 à 1,5 mil, sinon la surface doit être traitée avec un nettoyant/conditionneur pour métal ou recouverte de DX1791/1792.

\* Ce produit doit être durci et poncé.

++ Avertissement : Il y a risque de décollement du produit lorsqu'on vaporise le DPL sur des substrats de laque ou de couche de base sans réticulation et qu'on laisse sécher toute la nuit avant d'appliquer une couche d'apprêt ou de finition. On peut éviter cette situation soit en appliquant l'apprêt époxy DPLF, la couleur et l'incolore le même jour soit en ajoutant 5 % de DX57 DBC prêt à pulvériser.

# DPLF

## Mode d'emploi

### Préparation :



- Laver la surface à peindre à l'eau savonneuse. Nettoyer ensuite avec du décapant pour cire et graisse DX330 ACRYLI-CLEAN<sup>MD</sup> ou du nettoyant à faible teneur en COV DX393 0,6 ou DX394 1,4.
- Poncer complètement les surfaces de métal nu avec un papier abrasif à grain 80-180.
- Poncer les vieux finis à sec avec un papier à grain 320-400 (à la main ou à la machine) ou à l'eau avec un papier abrasif à grain 600.
- Nettoyer de nouveau avec du DX320, DX330, DX393 ou DX394, pour terminer, essuyer tout résidu de nettoyage laissé par le produit DX393 ou DX394 à l'aide d'un linge propre et humide.
- Un traitement chimique ou l'utilisation d'un revêtement de conversion améliore les propriétés d'adhérence et de rendement du produit final.
- Apprêter les substrats d'aluminium en deçà de huit heures après le nettoyage.  
Apprêter l'acier carboné immédiatement après le nettoyage.

### Rapport de la mélange :



**Apprêt époxy DPLF : Catalyseur DPLF : Réducteur DTV\* (facultatif)**

**2 : 1 : 1/2**

Durée de vie du mélange DPLF/DP401LF : 72 heures à 21°C (70°F)

Durée de vie du mélange DPLF/DP402LF : 8 heures à 21°C (70°F).

**Remarque :** Bien mélanger l'apprêt et le catalyseur (il est recommandé d'agiter mécaniquement pendant cinq minutes).

• Prévoir une période d'induction de 30 minutes pour optimiser les caractéristiques de rendement avant d'utiliser le mélange DPLF/DP401LF.

• Aucune période d'induction n'est nécessaire dans le cas du mélange DPLF/DP402LF.

• **Ne pas mélanger ensemble le DP401LF et le DP402LF.**

**Remarque :** Dans des applications autres qu'automobiles où on peut utiliser des apprêts à plus forte teneur en COV, on peut ajouter une demi-partie de réducteur DT. Ce rapport de mélange 2:1:1/2 produira un agent de scellement de 5,0 COV.

\* L'utilisation de réducteur DTV est facultative; toutefois, même à son usage, on doit conserver l'épaisseur de pellicule minimale recommandée.

### Réglage du pistolet :



	DP401LF	DP402LF
Appliquer :	1 – 2 couches mouillées	1 – 2 couches mouillées
Buse à fluide :	1,4 – 1,6 mm	1,4 – 1,6 mm
Pression d'air :	8 – 10 lb/po <sup>2</sup> au chapeau pour pistolet HVLP 40 – 50 lb/po <sup>2</sup> au pistolet pour pistolet conventionnel	8 – 10 lb/po <sup>2</sup> au chapeau pour pistolet HVLP 40 – 50 PSI au pistolet pour pistolet conventionnel

### Temps de séchage :



	DP401LF	DP402LF
Entre les couches :	10 – 15 minutes	10 – 15 minutes
Avant la couche de finition :		
1 Couche	60 minutes	30 minutes
2 Couches	90 minutes	60 minutes
Avant d'appliquer un mastic pour carrosserie :		
1 Couche	1 heure	1 heure
2 Couches	Séchage tout la nuit	Séchage tout la nuit

**Remarque :** L'apprêt époxy DPLF peut être recouvert en tout temps pendant une semaine. **Après une semaine**, il devient nécessaire de le nettoyer, le poncer et le nettoyer de nouveau.

• Appliquer une couche supplémentaire d'apprêt époxy DPLF avec du DP402LF.

• Laisser sécher 60 minutes à 21°C (70°F) avant d'appliquer une couche supplémentaire d'apprêt surfaçant ou de couches de finition.

---

## Mode d'emploi

---

### Peinture sur pièces flexibles :

On peut utiliser l'apprêt époxy DPLF comme apprêt scellant sur des pièces flexibles recouvertes du promoteur d'adhérence universel pour plastiques DPX801, du SX1044/SXA1044, SX1047 ou SX1050/SXA1050 en le réduisant et en le pulvérisant de la façon suivante :

**Apprêt époxy DPLF : DPLF401LF : Réducteur DT ou DTV**

<b>2</b>	<b>:</b>	<b>1</b>	<b>:</b>	<b>1/2</b>
----------	----------	----------	----------	------------

Appliquer : 1 couche mouillée

Épaisseur de la pellicule recommandée : 0,5 – 0,75 mil

Avant d'appliquer la couche de finition : 30 minutes

**Remarque : Ne pas utiliser le catalyseur rapide DP402LF sur des pièces flexibles. Un autre rapport de réduction que 2 : 1 : 1 : 1/2 ou application de plus d'une couche ne donnera pas un revêtement flexible.**

---

### Mise à la teinte :

L'apprêt époxy DPLF ne peut pas être coloré.

Il est possible de mélanger ensemble les couleurs époxy DPLF.

**Remarque : Ne pas mélanger ensemble les produits DP et DPLF.**

---

### Additif :

Aucun

---

### Couches de finition compatibles :

**On peut recouvrir l'apprêt époxy DPLF des produits suivants :**

Apprêt uréthane deux-un DCP21 *DELTRON*<sup>MD</sup>

Mastics pour carrosserie DF

Revêtement résistant aux éclats DX54 *ROADGUARD*<sup>MD</sup>

Apprêt surfaçants acryliques DZ *KONDAR*<sup>MD</sup>

Apprêt surfaçant uréthane acrylique K36 *PRIMA*<sup>MC</sup>

Apprêt surfaçant à haut pouvoir garnissant K38

Apprêt surfaçant scellant colorable K93

Apprêt surfaçant K200

Apprêt surfaçant NCP250 *NCT*<sup>MD</sup>

Apprêt anticorrosion NCP270/271+

Apprêt anticorrosion colorable NCP272+

Apprêt de scellement de la série NCS2000

Uréthane acrylique (CLV) *CONCEPT*<sup>MD</sup>

Uréthane acrylique (DCC) *CONCEPT*<sup>MD</sup>

Émail acrylique (DAR/DXR80) *DELSTAR*<sup>MD</sup>/*DELTHANE*<sup>MD</sup>

Couche de base (DBU) *DELTRON*<sup>MD</sup>

Couche de base (DBC) *DELTRON*<sup>MD</sup>

Laque acrylique (DDL) *DURACRYL*<sup>MD</sup>

**+ Sous ces apprêts, utiliser le DPLF catalyzé avec le DP402LF seulement.  
Éviter d'appliquer des pellicules d'épaisseur excessive.**

---

### Nettoyage du matériel :

Nettoyer à fond après chaque utilisation à l'aide d'un solvant de nettoyage tout usage ou d'un réducteur.

### Donnée techniques :

Apprêt époxy DPLF	DP401LF	DP402LF
COV (prêt à pulvériser) 2:1	4,6 lb/gal US	4,6 lb/gal US
Total des matières solides par poids (PàP)	55,6 %	56,0 %
Total des matières solides par volume (PàP)	36,2 %	36,4 %
Rendement en pi <sup>2</sup> /gal US (à 1 mil, sans perte)	580	583
Épaisseur recommandée de la pellicule sèche	0,75 – 1,5 mil	0,75 – 1,5 mil

### Scellant époxy DPLF sur pièces flexibles (utiliser le DP401LF seulement)

	DP401LF avec réducteur DT	DP401LF avec réducteur DTV
COV (prêt à pulvériser) 2:1:1/2	5,0 lb/gal US	4,6 lb/gal US
Total des matières solides par poids (PàP)	48,8 %	50,1 %
Total des matières solides par volume (PàP)	29,9 %	31,0 %
Rendement en pi <sup>2</sup> /gal US (à 1 mil, sans perte)	480	480
Épaisseur recommandée de la pellicule sèche	0,5 – 0,75 mil	0,5 – 0,75 mil

DPLF Epoxy Sealer with DTV Reducer	DP401LF	DP402LF
COV (prêt à pulvériser) 2:1:1/2	4,6 lb/gal US	4,6 lb/gal US
Total des matières solides par poids (PàP)	50,1 %	50,6 %
Total des matières solides par volume (PàP)	31,0 %	31,2 %
Rendement en pi <sup>2</sup> /gal US (à 1 mil, sans perte)	480	480
Épaisseur recommandée de la pellicule sèche	0,75 à 1,5 mil	0,75 à 1,5 mil

### Important :

Le contenu de cet emballage doit être mélangé à autres composants avant de pouvoir être utilisé. Avant d'ouvrir les emballages, lire attentivement les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. Des techniques de pulvérisation déficientes peuvent créer des conditions dangereuses. Respecter les instructions du fabricant de l'équipement de pulvérisation afin d'éliminer les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter un équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions pertinentes.

### Consulter les fiches signalétiques et les étiquettes pour obtenir plus de renseignements sur les consignes de sécurité et de manutention.

Pour obtenir d'urgence des renseignements de nature médicale ou concernant le contrôle des déversements, composer le (514) 645-1320, au Canada ou le (412) 434-4515, aux États-Unis.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et devraient être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes devraient être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de PPG Industries. Les procédures d'application sont seulement décrites à titre indicatif et ne doivent pas être considérées comme des déclarations ou des garanties quant au rendement, aux résultats, et aux possibilités d'adaptation à divers usages. PPG Industries ne renonce pas à ses droits en matière de contrefaçon de brevet dans l'usage de toute formule ou de tout procédé figurant dans les présentes.

## Refinition automobile PPG

*Leader mondial en matière de finis automobiles*

PPG Industries  
19699 Progress Drive  
Strongsville, OH 44149

PPG Canada Inc.  
2301 Royal Windsor Drive  
Mississauga, Ontario L5J 1K5